

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭61-125805

⑬ Int.Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和61年(1986)6月13日

B 28 B 3/20

6542-4G

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑮ 発明の名称 無機質シート状物の押し出し成形用金型の構造

⑯ 特 願 昭59-248424

⑰ 出 願 昭59(1984)11月24日

⑱ 発 明 者 普 喜 日 出 夫 門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内

⑲ 発 明 者 能 間 紀 夫 門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内

⑳ 出 願 人 松下電工株式会社 門真市大字門真1048番地

㉑ 代 理 人 弁理士 石田 長七

明 細 書

1. 発明の名称

無機質シート状物の押し出し成形用金型の構造

2. 特許請求の範囲

(1) 金型のマニホールド内に抵抗体を配設してマニホールド内を2つに仕切り、2つに仕切られたマニホールドの各分割室に流れ調整ブロックを出し入れ自在に設けて成ることを特徴とする無機質シート状物の押し出し成形用金型の構造。

3. 発明の詳細な説明

〔技術分野〕

本発明は、無機質シート状物を押し出し成形するための金型において押し出し時における流れの均一化をはかるための技術に関する。

〔背景技術〕

従来無機質シート状物を押し出し成形するための金型1は第4図のようになっていた。そして一般に無機質シート状物Aが押し出される場合、第5図に示すように中央部分が流れが速く、両側が遅いものであり、このため従来においては材料の

流れの均一化をはかるため第4図に示すように金型1内に流れ調整ブロック5を配置して、流れ調整ブロック5を上下することで材料の流れ路内の抵抗部分を設け、このことにより流れの調整をおこなっていた。しかしながら、この方法では材料流れ路の肉厚の小さいところでない効果がないものであり、また調整ブロックを出しすぎるとその部分に材料がたまるため幅広の厚肉無機質シート状物の成形が難しいという問題があった。

〔発明の目的〕

本発明は、上記の点に鑑みて発明したものであって、その目的とするところは、材料の流れを均質にして均質な幅広の厚肉無機質シート状物を成形することのできる無機質シート状物の押し出し成形用金型の構造を提供するにある。

〔発明の開示〕

本発明の無機質シート状物の押し出し成形用金型の構造は、金型1のマニホールド2内に抵抗体3を配設してマニホールド2内を2つに仕切り、2つに仕切られたマニホールド2の各分割室4に

流れ調整ブロック5を出し入れ自在に設けて成ることを特徴とするものであって、このような構成を採用することにより上記した本発明の目的を達成したものである。すなわちマニュアル2の2つに分割して狭くなった各分割室4内において各々流れの調整をし、それを再び合流することで均質な幅広い厚肉無機質シート状物を押し出し成形できるようにしたものである。

以下本発明を実施例により詳述する。押し出し機6の先端部には金型1が取り付けられるものである。金型1内にはマニュアル2が設けてあり、入り口7、マニュアル2、押し出し口8の順で材料が流れるようになっている。押し出し口8は幅広いようになっていて、幅広い無機質シート状物を押し出すようになっている。マニュアル2内には材料の流れ方向に偏平となった抵抗体3が配設してあって、この抵抗体3によりマニュアル2内を2つの分割室4に仕切っている。各分割室4には流れ調整ブロック5が出し入れ自在に設けてある。流れ調整ブロック5は材料の流れ方向に対し

て直方方向に多数個並べてあり、各流れ調整ブロック5は金型1の凹部9に回転自在に上下移動自在となるようにはめ込んであり、この流れ調整ブロック5のねじ穴11にボルト10が螺合してあり、ボルト10は孔12に回転自在に挿入され且つ頸部13がストッパとなって流れ調整ブロック5側へ移動しないようになっており、また当て板14によりボルト10は流れ調整ブロック5と反対方向に移動しないようになっている。当て板14には操作孔15が設けてあり、この操作孔15より工具を入れてボルト10の頸部13を回転操作するようになっている。したがってボルト10を回転させると流れ調整ブロック5が上下移動して分割室4内への突出長さが調整されるのである。多数並設した流れ調整ブロック5は材料の粗度、押し出しスピードなどの種々の条件に応じて分割室4内への各々の突出長さを調整するものである。

【発明の効果】

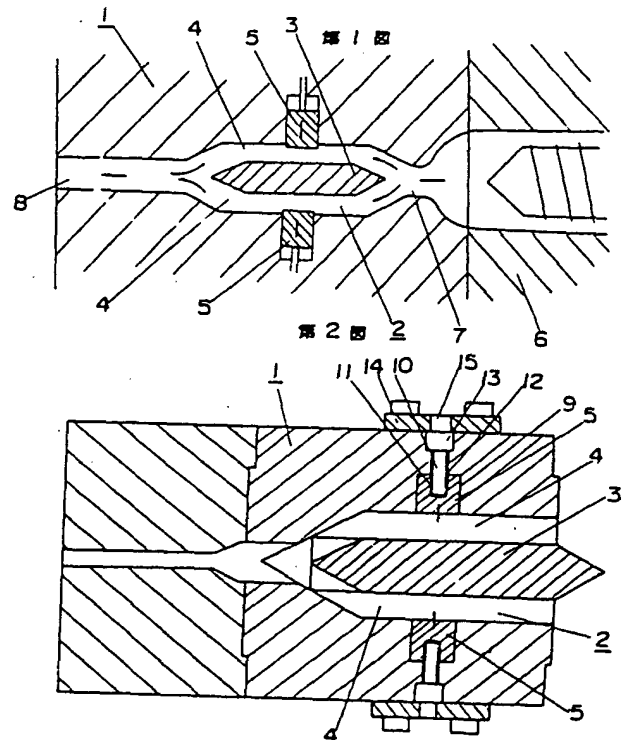
本発明は前述のように金型のマニュアル2内に

抵抗体を配設してマニュアル2内を2つに仕切り、2つに仕切られたマニュアル2の各分割室に流れ調整ブロックを出し入れ自在に設けたので、マニュアル2の2つに分割して狭くなった各分割室内において各々流れの調整をし、それを再び合流して流れの均一化がはかれ、このことにより均質な幅広い厚肉無機質シート状物を押し出し成形できるものである。

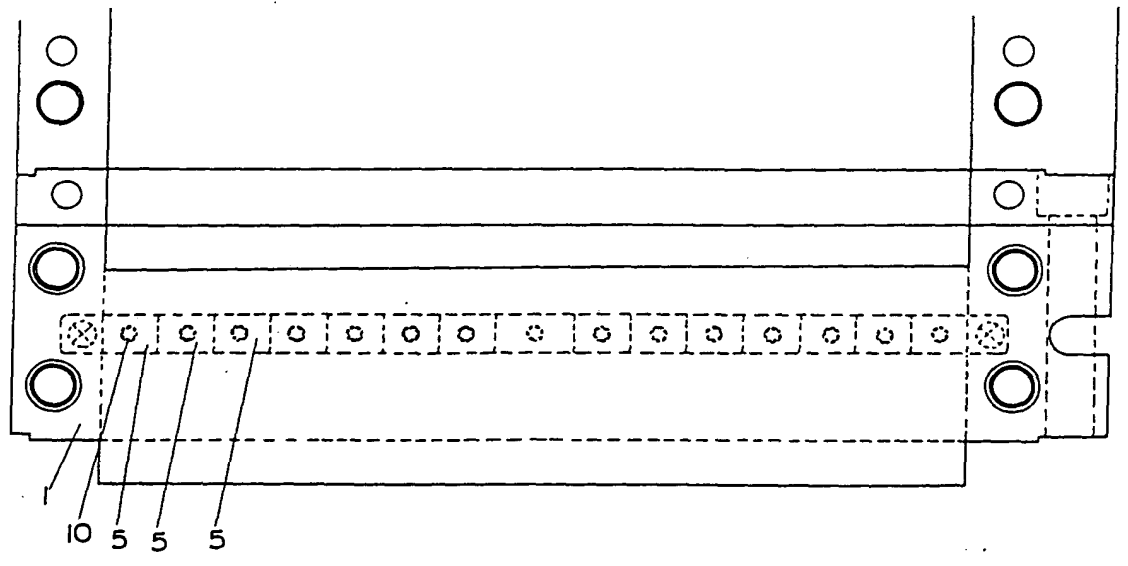
4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の断面図、第2図は同上の金型の拡大断面図、第3図は同上の金型の上図、第4図は従来例の断面図、第5図は同上の無機質シート状物の押し出し時における流れの速さの分布の一例を示す説明図であって、1は金型、2はマニュアル、3は抵抗体、4は分割室、5は流れ調整ブロックである。

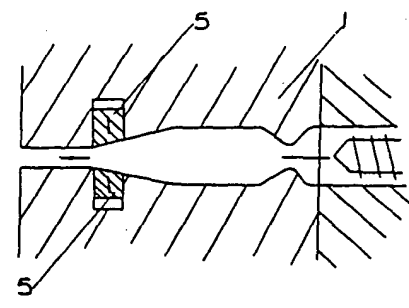
代理人 弁理士 石 田 長 七



第3図



第4図



第5図

